

ALEXIT®**Softcoating 401-73****Nero**

pag.1/1

INTRODUZIONE E CARATTERISTICHE

Alexit® Softcoating 401-73 è una vernice bicomponente utilizzata per migliorare le caratteristiche superficiali di molti supporti. Alexit® Softcoating 401-73 produce un effetto caldo simile alla pelle, con il suo utilizzo vengono migliorate in modo radicale le caratteristiche tattili, ottiche ed acustiche del supporto. Il prodotto è estremamente resistente agli agenti chimici e fisici, (graffi etc) cosa che lo rende anche adatto all'utilizzo sulle parti interne dell'abitacolo dell'auto.

CAMPO D'APPLICAZIONE

Alexit® Softcoating 401-73 viene utilizzato direttamente per trattare le plastiche termoplastiche e termoindurenti, con l'applicazione di fondi specifici Alexit® disponibili sia trasparenti che in tinta, può essere utilizzato anche su metalli e legno.

COLORI

Nero, è disponibile a richiesta una gamma di colori.

BRILLANTEZZA

Opaco

COPERTURA

Da 4 a 11 m² / litro con spessore del film secco di 35-90 µm.

PREPARAZIONE FONDO

La superficie deve essere pulita, asciutta, libera da grassi, non deve presentare tracce d'agenti distaccanti. Per le sue buone qualità d'adesione può essere applicato su quasi tutti i tipi di plastiche (termoplastiche e termoindurenti).

NOMI COMMERCIALI

Smalto di finitura: Alexit® Softcoating 401-73

Catalizzatore: Alexit® Härter 450

Diluyente: Alexit® Verdünner 62, Verdünner 901-13, Verdünner 901-33

CATALISI

Mescolare accuratamente Alexit® Softcoating 401-73 prima di aggiungere il catalizzatore.

- Metodo di catalisi, in volume, con rapporto di catalisi 8 : 1

es. : 8 parti di Alexit® + 1 parte di Catalizzatore = 9 parti da diluire al 20 % con Verd. 62

Metodo di catalisi in peso, catalizzato al 12.5 %

es. : gr 100 di Alexit® + gr 12,5 di Catalizzatore = gr 112,5 da diluire al 20 % con Verd. 62

APPLICAZIONE

Spray ad aria compressa: - Viscosità (DIN 53211): ca. 25-30 secondi

Ugello : 1,5 – 1,8 mm – Pressione : 3,0 – 3,5 Bar

Deve essere assicurata una temperatura oggetto di almeno 18° C° durante la lavorazione.

POTLIFE

Circa 1 ora a temperatura ambiente.

ESSICAZIONE

In forno appassimento di 15 min. a temperatura ambiente per andare fuori polvere.

Cottura di 30 minuti a 80 °C oppure 60 minuti a 60 °C.

I dati contenuti nella Scheda Tecnica Applicativa sono basati su prove effettuate dal produttore e vengono forniti allo scopo di informare l'applicatore sui prodotti e sul loro uso. L'applicatore deve accertare l'idoneità del prodotto e della tinta fornita all'uso al quale intende destinarlo, assumendosi la responsabilità dell'uso del prodotto e del risultato finale della verniciatura che dipende dalla sua diligenza ed abilità. Pertanto il Distributore e/o il Rivenditore non si assumono responsabilità per il risultato della verniciatura, per incidenti o danni, diretti o conseguenti all'uso del prodotto.

Upcoat Srl via Pisacane 29 - 20016 Pero (Mi) tel 02.3391.2034 - fax 02.3391.3069 - email: info@upcoat.com